Niniejszy numer miesięcznika dołączamy jako BEZPŁATNY DODATEK
DO ALBUMU WZORÓW MEBLI NOWOCZESNYCH

TECHNIKA STOLARSKA

MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY SPRAWOM RZEMIOSŁA STOLARSKIEGO I ZAGADNIENIOM ARCHITEKTURY WNĘTRZ

NR. 1.
XII — 1936
WARSZAWA

Nr. 1 **Warszawa, Grudzień 1936 r.** **Rok I.**

TECHNIKA STOLARSKA

ILUSTROWANY MIESIĘCZNIK POŚWIĘCONY SPRAWOM RZEMIOSŁA STOLARSKIEGO I POKREWNYCH, ORAZ ZAGADNIENIOM ARCHITEKTURY WNĘTRZ.

Od Wydawnictwa

Składamy w ręce Szanownych Czytelników nowe pismo fachowe, poświęcone wyłącznie sprawom rzemiosła stolarskiego, jego technice, rozwojowi, potrzebom i wynalazkom.

Kraj nasz, gdzie istnieje już dziś kilkanaście tysięcy zakładów stolarskich i kilkaset fabryk mebli, — posiada w tej dziedzinie nieograniczone możliwości dalszego rozwoju; Polska jest krajem jednym z bogatszych, gdy chodzi o odpowiedni do produkcji materiał, stwarza jaknajlepsze warunki rzemiosłu stolarskiemu. Śmiało stanąć ono może do walki z konkurencją zagraniczną, a nawet wybić się na jedno z pierwszych miejsc — o ile zastosuje najnowsze zdobycze techniki stolarskiej, jakie w kraju i zagranicą przyniósł ze sobą postęp, a które nie mają nic wspólnego z dotychczasowym, przestarzałym systemem pracy.

Tą myślą powodowani, podejmujemy wydawnictwo miesięcznika „Technika Stolarska", gdzie zamieszczać będziemy artykuły tych osób, które po różnorodnych próbach w pracowniach doszły w zakresie tej sztuki do wyników bardzo poważnych, ogółowi naszych fachowców nieznanych i niedostępnych.

Każdy nr. „Techniki Stolarskiej" zawierać będzie szereg praktycznych wskazówek, ułatwiających pracę stolarską i w szerokich ramach podawać będzie przepisy, tyczące zarówno najnowszej technologii mechanicznej, jak sposobów obróbki drzewa, wykończania robót, zdobnictwa, naśladownictwa drzew szlachetnych i tp. Ponadto zamieszczać będziemy w każdym numerze wzory i projekty mebli, oparte na polskiej myśli twórczej, by stworzyć wreszcie własny piękny styl i okryć współczesne nasze stolarstwo taką sławą, jaką w dawnej Polsce cieszyło się stolarstwo z Kolbuszowej i Gdańska — sławą na cały świat!

W wyjątkowych tylko wypadkach sięgniemy do wzorów zagranicznych, o ile odbiegać one będą od szablonu i odznaczać się prawdziwym artyzmem.

W tym kierunku zainteresowania i potrzeby naszego przemysłu rodzimego są tak olbrzymie, że mamy niewątpliwą nadzieję, iż pismo „Technika Stolarska" uzyska szerokie poparcie rzemiosła, które przez zainteresowanie się naszym pismem — poprze nasze dążenia.

SPRAWY BIEŻĄCE

Karty rzemieślnicze

Wszyscy rzemieślnicy, którzy w roku 1927 prowadzili samoistnie warsztaty i byli wówczas pełnoletni, mogą uzyskać karty rzemieślnicze na zasadzie praw nabytych.

W tym celu należy przedstawić: 1) zaświadczenie Magistratu czy też Urzędu Gminnego stwierdzające, iż zainteresowany prowadził w owym czasie (t. j. w 1927 r.) samoistny warsztat, w Małopolsce zaś kartę przemysłową wydaną na podstawie dawniej obowiązującego prawa przemysłowego, 2) świadectwo przemysłowe za rok 1927, jeżeli takowe jest w posiadaniu.

Ci rzemieślnicy, którzy rozpoczęli samoistne prowadzenie warsztatu po roku 1927, mogą uzyskać karty rzemieślnicze na podstawie dyspensy (co jest związane ze złożeniem egzaminu kwalifikacyjnego).

Wydawanie kart rzemieślniczych w drodze dyspensy.

Min. Przem. i Handlu przesłało Związkowi Izb Rzemieślniczych do wiadomości okólnik Nr. 35 nast. treści:

„Ministerstwo Przemysłu i Handlu wyjaśnia, że osoby ubiegające się o karty rzemieślnicze w drodze dyspensy (art. 146 prawa przemysłowego) mogą w jednym podaniu łączyć prośbę o udzielenie dyspensy z prośbą o wydanie karty rzemieślniczej. Podanie takie w myśl art. 148 ust. i ust. o opłatach stemplowych podlega jednokrotnej opłacie stemplowej w wysokości podanej w art. 145 powołanej ustawy.

Przy udzielaniu kart rzemieślniczych na skutek podań wymienionych w ustępie poprzednim, zbędne jest doręczenie stronom osobnych decyzyj z art. 146 o udzieleniu dyspensy; wystarcza zaznaczenie w tekście karty rzemieślniczej, że wydano ją przy zastosowaniu art. 145, przez wpisanie po słowach „na podstawie art. 147“ słów: „w związku z art. 146“ lub t. p.".

Co i dokąd rzemiosło stolarskie w Polsce produkować może z powodzeniem na eksport

Anglia. Kraj ten ma stałe zapotrzebowania na krzesła, stoły, fotele, komplety mebli wiklinowych, meble kuchenne surowe, t. zn. niemalowane i wyroby drobne z drzewa.

Wielkim powodzeniem w tym kraju cieszą się meble prostsze, jak np. krzesła ogrodowe, łóżka polowe, składane, leżaki, wieszaki, które to przedmioty już obecnie polski przemysł eksportuje w olbrzymich masach do tego kraju i do kolonii angielskich. Ze względu na wysokość cła wwozowego do Anglii i kolonii angielskich, importerzy angielscy wymagają, aby wyżej wymienione przedmioty nie były montowane, lecz w częściach gotowych do składania i doześrubywania już tam na miejscu. Jedyny wyjątek stanowią krzesła ogrodowe, które dozwolone są do wwozu bez wielkiego wpływu na cło wwozowe w stanie gotowym.

Belgia. Zainteresowanie w tym kraju jest przede wszystkim na skrzynki radiowe, szafki do zegarów stojących oraz wiszących i taborety.

Francja interesuje się trzymakami (klamerki) do bielizny, naturalnie z drzewa.

Rumunia. Ponieważ rumuński przemysł drzewny słabo jest stosunkowo rozwinięty, a zwłaszcza, gdy chodzi o produkcję masową, dlatego kraj ten posiada wielkie zapotrzebowania na wyroby drzewne wszelkiego rodzaju oraz meble. Gdy chodzi o meble, to Rumunia w pierwszym rzędzie skłania się do kupna mebli tańszych, możliwie w stanie surowym, gdyż meble fornierowane drzewami szlachetnymi, lakierowane, lub malowane, obłożone są dość wysokim cłem. Nie znaczy to, że kraj ten także chętnie nabywa i mebli w lepszym wykonaniu, lecz w tych wypadkach nie masowo.

Holandia. Zapotrzebowanie Holandii idzie przede wszystkim w kierunku wyrobów nadających się do Indii Holenderskich, które wysłane będą do portów tego kraju, jak np. do Batawii i innych. Holandia potrzebuje dla Indii Holenderskich olbrzymie ilości masowych wyrobów drzewnych, jak np. Anglia, a mianowicie: łóżka polowe, leżaki, krzesła ogrodowe, wieszaki i t. p. Ponieważ Holandia prowadzi w Indiach handel zamienny, a mianowicie taki, jaki dawniej stosowało się, zamieniając kość słoniową, muszle i inne towary na różnorodne świecidełka imponujące dzikim narodom, dlatego Holandia ma zapotrzebowanie na różnorodne pudełeczka rzeźbione ręcznie i inne drobiazgi z drzewa wytłaczane, które zużytkowuje w tym celu, to znaczy potrzebuje do zamiany na towary i produkty roślinne, które się tam rodzą.

Turcja. Ponieważ i w tym kraju przemysł meblarski nie jest tak rozwinięty i dostosowany do wymagań tamtejszego rynku, dlatego wywóz mebli różnego rodzaju, a w danym wypadku i w wykonaniu szlachetniejszym, może dać wielkie korzyści i umożliwić nawiązanie stałych stosunków handlowych rzemiosła stolarskiego z tym krajem.

Ze względu na to, że Polska posiada drzewa nadające się również do wyrobu narzędzi stolarskich i drobnych części z drzewa przeznaczonych do oprawy wogóle wszelkich narzędzi, jak np.: trzonków, uchwytów, i t. p., dlatego należałoby zwrócić na ten fakt baczną uwagę, gdyż w tym

(Dokończenie na str. 12)

POLSKA PROPAGANDA

Sprawozdanie o triumfach zespołu Parnella w Berlinie napełnia każdego Polaka uczuciem dumy i radości, jest jakby nagrodą za upokorzenie, jakie spadło na nas w Brukseli, w pawilonie „Polskim".

Tak Balet Parnella, jak i pawilon polski w Brukseli są propagandą narodową — jedna z dodatnim i radosnym, druga z bardzo smutnym i ujemnym wynikiem. Zestawione razem uczą, że tylko to, co jest naprawdę „nasze i naprawdę polskie" zyskuje poklask, pod warunkiem jednak, że jest mądrze przemyślane i solidnie wykonane. Bo i cóż my naprawdę pokazujemy cudzoziemcom własnego? Bekony wysyłane do Anglii są wieprzowe, a nie polskie. Polskie jaja? To kurze nie polskie. Żywiec czy Oko? Zagranica zna lepsze portery, bawary czy pilznery. Polską powszechną bryndzą też nikomu nie zaimponujemy. A poza tym?

A jednak moglibyśmy stworzyć wiele polskich rzeczy, które wartoby i trzebaby obcym pokazać, trzeba tylko współpracy społeczeństwa naszego, jako całości.

Jednostka nie da rady.

Dlaczego Berlińczycy zachwycali się tańcami polskimi? Bo były oryginalne, naprawdę polskie. No i dzięki tym tańcom i nóżkom, które je wykonały, Polacy są w Niemczech bardzo „modni".

Czy nie możnaby wykorzystać obecnej przyjaznej nam psychiki niemieckiej i pokazać Niemcom także inne rodzaje egzotyki polskiej produkującej?

Mam na myśli meblarstwo, oparte nie na marnym naśladownictwie zagranicznych wzorów, lecz na motywach swoistej polskiej sztuki, czy na motywach ludowych. A mamy i polską sztukę stosowaną także. Przecież w swoim czasie stworzono polski „ludowy" styl zakopiański w meblarstwie. Huculów sztuka ludowa też się podobać będzie.

Polska nie może poprzestać na takich filarach polskiej propagandy — jak nóżki p. Halamy et Parnell, głos Kiepury, muzyka Paderewskiego i likiery Frankla i Baczewskiego. To nie jest pełnym obrazem narodowej i polskiej pracy. Nie jesteśmy narodem tylko śpiewaków, muzyków, tancerzy i wódkorobów. Jesteśmy także narodem pracy, mamy własne wytyczne linii, kolorów, kształtów.

Tylko czyśmy za leniwi, czy za skromni, lub mało wierzymy sobie, pracy ducha naszego, naszych rąk pracy? I tak mało o naszej pracy, o naszym polskim pięknie swoistym wiedzą za granicą.

Wróćmy do stolarstwa meblowego. Co w nim jest polskiego? Czy styl, kolor, materiał, kształt?

Nie ma tam nic poza surowym materiałem. Prawie wszystko, to marne naśladownictwo i, łącznie z 90 procent materiałem, zagraniczne. Dlaczego tak jest? Bo polski wytwórca rzemieślnik nie ma głosu żadnego, zbiedzony kryzysem, bez kapitału, zależny jest zupełnie od kupca producenta obcego duchem polskiej myśli, zapatrzonego ze ślepim nabożeństwem w wyższość zagranicznych „cudów", — obcego naszej kulturze, obcego naszej polskiej duszy.

Ten kupiec pośrednik nadaje ton, robi modę. A polski rzemieślnik — niewolnik kapitału, bo sam bez kapitału, robi co mu każą, bo robić musi.

Gdyby jednak polski projektodawca-architekt, polski artysta-malarz i rzeźbiarz, polski myśliciel, artysta poprostu, wziąwszy do pomocy polskiego leśnika, stworzył naprawdę polski wzór mebla, opartego i na materiale polskim, nie zagranicznym, stworzyłby rzecz cudownie piękną, jak piękną jest sztuka polska.

Czy to w materiale o barwach naturalnych, czy w drzewach sztucznie na pniu barwionych, wybór mamy obfity. A lasu dość, a fabryki chemiczne mamy, tym bardziej, że państwowe. A zastąpienie fornier zagranicznych, drogich, fornierą krajową, z drzew różno na pniu kolorowanych, dałoby tysiącom rąk polskich pracę, gospodarstwu społecznemu bardzo poważne dochody. Bo za fornier idą za granicę grube miliony. Czy styl mebla naprawdę polski nie podbiłby serca Berlińczyków, a może nietylko Berlińczyków. Zagranica, gdyby się naprawdę stworzyło coś „prawdziwie polskiego", byłaby poważnym odbiorcą. Tylko, że obecnie wytwarzamy rzeczy, które już w Berlinie czy w Wiedniu są dawno „niemodne" i dlatego zagranica kupuje w Wiedniu, i Wiedeń do Polski eksportuje meble (w częściach, Banberger).

Nie chcemy się rozpisywać szeroko: Apelujemy gorąco do wszystkich, komu sprawa piękna polskiego leży na sercu, pomyślcie nad tą sprawą. W Polsce polski styl, polski materiał mebli i wnętrz.

Apelujemy do artystów, malarzy, rzeźbiarzy, architektów i projektodawców, profesorów szkół zdobniczych, nietylko Krakowa, tej duchowej stolicy i przewodniczki Polski, ale Polski całej. Stwórzcie piękno polskie w meblu. Rzemieślnik, stolarz polski, wiernie wykona obraz myśli Waszej.

Bądźcie tymi, którzy marne małpowanie wzorów zagranicznych usuną tę tandetę formy i kształtu, marnie wykonaną, by tanią być mogła, bo tak chce kupiec-pośrednik.

Jeśli polskie dekoracje sceniczne podobały się Berlińczykom, bo były naprawdę polskie, spodoba się im i prawdziwie stylowy polski mebel.

Wszak tyle jest mózgów polskich tęgich i tyle rąk do pracy.

Wszystkim, komu dobrą wyda się myśl nasza, prosimy o przedruk, w imię dobra myśli polskiej, pracy polskiej i tych setek tysięcy rąk bezrobotnych, którym możnaby dać pracę, tworząc polską fornierę, z polskiego, na pniu kolorowanego drzewa i polski swoisty styl meblowy.

mistrzowie stolarscy w Krakowie

(—) **Wójcik Sebastjan** (—) **Józef Kobos**

WIADOMOŚCI FACHOWE I NOWOŚCI

Br. Mańkowski

Drzwi płytowe i płyty suchoklejone

Nowe prądy, jakie ostatnio opanowały architekturę współczesną, dążą do uzyskania w budowie możliwie jednolitych gładkich płaszczyzn. Zasada ta dotyczy nietylko całych brył architektonicznych, ale także i szczegółów konstrukcyjnych. W pierwszym rzędzie ewolucja ta ujawniła się na drzwiach. Architekci całego świata uznali, że jedyna dziś racjonalna forma drzwi — to drzwi zupełnie gładkie — jednolita płaszczyzna, której całą dekoracją jest właśnie ich prostota.

Na przemysł drzewny spadł więc obowiązek skonstruowania takiej płyty drzwiowej gładkiej i jednolitej, a jednakże możliwie odpornej na działania zarówno wewnętrzne – będące w samym materiale -- jak i zewnętrzne.

Wiemy wszyscy, że przed wojną wykonywano stolarszczyznę z materjałów drzewnych, mających kilka ewent. kilkanaście lat. W ten naturalny sposób podsuszone drzewo dawało pewnego rodzaju gwarancję, że wykonany z niego produkt zachowywać się będzie względnie dobrze. Powtarzam: „względnie dobrze", boć wiemy przecież, że drzewo żyje — zarówno na pniu, nie przestaje „grać" w stanie ściętym.

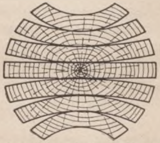
Wszak wielu z nas miało sposobność przekonać się, że stary, zdawało się, zupełnie suchy mebel — antyk, wstawiony w inne warunki zewnętrzne — w pewnej chwili paczył się, lub pękał. Na to ciągłe życie drzewa, które zresztą nawet dla jednego gatunku drzewa odbywa się w sposób różnorodny, wpływa moc czynników, a więc: rodzaj gleby, wiek drzewa, gęstość lasu, wilgotność gruntu, no i oczywista, w pierwszym rzędzie, stopień wysuszenia po ścięciu. Ten ostatni czynnik jest bodaj że najważniejszym, to też dłużej się tu nad nim zatrzymamy.

Musimy sobie jasno i wyraźnie powiedzieć, że obecnie suchego drzewa w Polsce nie mamy. Zapasy przedwojenne zjadła wojna, — obecnie zaś kryzys gospodarczy i brak kapitału obrotowego nie pozwala tartakom na robienie jakichkolwiek zapasów.

Normalne przetarcie tartaku zostaje skonsumowane w ciągu najbliższego sezonu budowlanego do następnej kampanii. Im prędzej tartak sprzeda -- tym dla niego lepiej, bo w ten sposób uzyska z powrotem szczupły kapitał obrotowy, jakim jeszcze rozporządza. A jakiż to ma wpływ na produkcję? Zdajmy sobie z tego jasno sprawę.

Dobrze jest, jeżeli drzewo przetarte w grudniu lub styczniu doczeka na składzie sierpnia lub września. Normalnie bywa gorzej. Stolarszczyznę przeważnie wykonywa się obecnie wiosną i latem (również z powodu braku płynnych środków obrotowych). Drzewo więc przetarte zimą, idzie do produkcji już na wiosnę, a więc — na futryny podsycha 2—4 miesięcy, zaś na drzwi i okna 6 10 miesięcy. Rezultaty tego nie każą na siebie czekać. Widzimy dziś najwspanialsze budowle, na wykończenie zewnętrzne których z pewnością nie żałowano pieniędzy, gdzie stolarszczyzna przedstawia godny pożałowania widok.

Poza tymi czynnikami, bardzo ważną okolicznością jest jeszcze hygroskopijność drzewa. Drzewo po wprowadzeniu go do budowy, zazwyczaj mokrej, wchłania w siebie zewnętrzną wilgoć z murów. Kiedy następnie budynek zostaje ogrzany, wilgoć ta z zewnętrznych warstw zostaje szybciej odprowadzona, aniżeli z warstw wewnętrznych. Rezultatem tego są pęknięcia materiału, tym większe, im deska jest szersza. A gra materiału jest, jak wszyscy wiemy - znaczna. Natężenia działają w nim we wszystkich kierunkach. Powiedziałbym obrazowo, że wewnątrz drzewa stale odbywa się zmaganie poszczególnych cząsteczek. Której ze stron walczących przyjdzie z pomocą czynnik zewnętrzny, ta zwycięży.



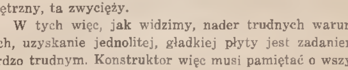
Rys. 1. Naturalne skręcanie się desek przy wysychaniu.

W tych więc, jak widzimy, nader trudnych warunkach, uzyskanie jednolitej, gładkiej płyty jest zadaniem bardzo trudnym. Konstruktor więc musi pamiętać o wszystkich czynnikach, by je stopniowo, systematycznie unieszkodliwiać.

Zdając sobie z tych trudności sprawę, przed paru laty, wespół z inż. Wysokińskim rozpocząłem studia nad stworzeniem płyty, możliwie odpornej na wszelkiego rodzaju wpływy. Chodziło nam o to, by z pomocą dostępnych technice środków, dostosować produkcję przemysłową do dzisiejszego stanu materiałów drzewnych, jakie są na rynku. Będę więc w kolejności zastanawiał się pod poszczególnymi momentami.

W pierwszym rzędzie należało pokonać, tak zwane popularnie, paczenie się desek (wykrzywianie się w kierunku odśrodkowym).

Wiadomo, że deski po wyjściu z pod gatra, wysychając, skręcają się w kierunku odśrodkowym (patrz rys. 1 i rys. 2).



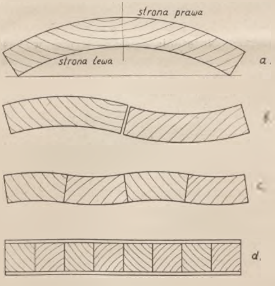
Rys. 2. Naturalne skręcenie deski.

Dobry stolarz, otrzymawszy do roboty szeroką deskę, zazwyczaj przerzyna ją przez środek i skleja odwrotnie: stronę t. zw. lewą ze stroną t. zw. prawą (rys. 3a). Wskutek tego otrzymuje znaczne zmniejszenie krzywizny. Ale to dążenie do paczenia się nadal w materiale istnieje. To też, by czynnik ten unieszkodliwić — dotychczasowa praktyka stosowała przecinanie desek na stosunkowo cienkie elementy i te kleiła z sobą w sposób, jak to schematycznie uwidoczniono na zkicu Nr. 3b i 3c.

W płycie w ten sposób sklejone, szereg natężeń paczących poszczególne elementy deskowe — wzajemnie się neutralizował i było to swojego rodzaju rozwiązaniem kwestii.

W rezultacie, opierając się na tej obserwacji, stworzono płytę, jak wskazuje rys. 3d.

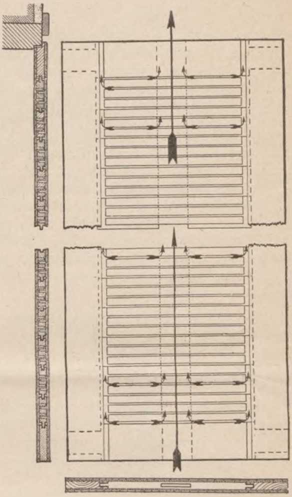
Praktyka jednak wykazała, że w ten sposób zbudowana płyta, zostawiona samej sobie, to znaczy bez usztywnienia jej na brzegach ramiakiem — paczy się i wichruje. Jedną z przyczyn tego jest brak wentylacji wewnętrznej (omówimy to dalej), co sprawia, że płyta taka, nadając się do wyrobów meblowych, gdzie jest umieszczona jako jeden z elementów, związanych i usztywnionych z całokształtem konstrukcji, nie nadaje się do celów stolarszczyzny budowlanej, a w szczególności do wyrobu drzwi. Przystępując więc do zagadnienia zbudowania o ile możności trwałej i mocnej płyty drzwiowej, należało się oprzeć na innych zasadach.



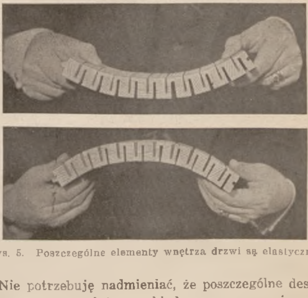
Rys. 3.

W płycie skonstruowanej wówczas, której rysunek umieszczony jest obok (rys. 4), natężenia te, paczące deskę, zneutralizowane zostały przez obustronne odpowiednie nacięcia desek, w sposób widoczny na rys. 5. Dzięki tym nacięciom, jak widać, bardzo głębokim, deska stała się zupełnie elastyczna, a więc nie skłonna do stałych odkształceń (rys. 5). Większość natężeń paczących deskę, została niejako rozcięta. Czynnik więc paczenia, widoczny na rys. 2, został prawie wyeliminowany.

Jak w dalszym ciągu widać na rys. 5, nacięcia deski są bardzo głębokie, tak, że warstwy drzewa pozostałe są bardzo cienkie; nie przekraczają 2 mm. Również ścianki działowe między poszczególnymi nacięciami nie są grubsze od 2 mm. Ma to ten cel, by umożliwić desce raczej łatwe pęknięcie, aniżeli zezwolić jej na spaczenie się. Z tego samego powodu nie sklejamy ze sobą poszczególnych elementów wnętrza płyty, a łączymy je w sposób luźny na t. zw wpust ciesielski. Jednym słowem doprowadzamy do tego, by całe wnętrze naszej płyty było zupełnie elastyczne i wszystkie miejsca połączeń pracowały tak, jakby na przegubach.



Rys. 4. Drzwi płytowe produkowane masowo przez „Tow. Starachowickich Zakładów Górniczych" Sp. Akc. w Warszawie.



Rys. 5. Poszczególne elementy wnętrza drzwi są elastyczne.

Nie potrzebuję nadmieniać, że poszczególne deski — elementy wnętrza płyty — układane są naprzemian: stroną lewą i prawą.

Teraz, kiedy już unieszkodliwiliśmy natężenia paczące poszczególne deski, należy całe to elastyczne wnętrze usztywnić. Do tego celu w pierwszym rzędzie służy ramiak, z którym wszystkie elementy wnętrza łączone są na wpust i czop. Poza tym cały wypełniony ramiak obklejamy z każdej strony dwiema warstwami 3 mm fornieru, ułożonemi na krzyż względem siebie, oraz względem wnętrza płyty.

W produkcji drzwi płytowych bardzo ważną rolę odgrywa również sprawa suszenia.

Zaznaczyliśmy wyżej, że drzewa suchego w Uolsce obecnie nie ma. Rola więc suszarni, w której przebieg wysychania, w porównaniu z suszeniem na powietrzu, odbywa się stosunkowo bardzo krótko, powinna, o ile możności, zbliżyć się działaniem do przebiegu suszenia w sposób naturalny.

Takie więc suszenie winno się odbywać nie jednorazowo, lecz materiał parokrotnie winien wchodzić do suszarni i być z niej wyjmowany, by zetknąć się z zewnętrznymi, nie suszarnianymi, warunkami. Te, duże odkształcenia materiału (pęcznienie w kierunku poprzecznym sosny wynosi 5—10%) należy w ten sposób, o ile możności, uspokoić, drzewo doprowadzić do takiego stanu, by przyrost jego objętości przy pęcznieniu, względnie skurcz przy wysychaniu, był stosunkowo mały.

Pozostaje jeszcze do pokonania bardzo ważny czynnik. Mianowicie, sprawa wilgoci, jaka się wpsowadza do drzwi na budowie. Dziś zwłaszcza, kiedy buduje się tak szybko, że rozpoczęta z wiosną budowla w jesieni jest już zamieszkałą, sprawa ta jest bardzo ważna.

Dzięki nacięciom i wytworzonym w ten sposób wolnym przestrzeniem, oraz dzięki parokrotnemu klejeniu na krzyż, — moment rozszerzania się, względnie zwężania opisywanych drzwi na budowie jest sprowadzony do minimum.

Ważniejszą jednak jeszcze sprawą jest kwestia, związana z osuszaniem budynku. Drzwi na budowie nasiąkają wilgocią, tym więcej, im lepiej były wysuszone. Wilgoć ta przesyca drzewo na wylot. Przychodzi moment palenia w piecach. Ciepło bardzo szybko osusza zewnętrzne warstwy drzewa, powodując kurczenie się tychże. Ponieważ warstwy zewnętrzne nie kurczą się w sposób równie szybki — następują pęknięcia, oraz wszelkiego rodzaju deformacje drzwi. Temu więc brakowi należy bezwarunkowo zaradzc. Otóż w drzwiach opisywanej konstrukcji rozwiązano tę trudność w ten sposób, że wykorzystana została ta właśnie sieć nacięć, która poprzednio spełniła już jedną ważną rolę w ten sposób, iż spełnia ona równocześnie funkcję kanałów wentylacyjnych. Trzeba było jeszcze połączyć je z zewnętrznym otoczeniem. W tym celu przez całą długość drzwi przebito szeroki kanał. Kanał ten łączy się z siecią wszystkich kanałów poziomych. (Ilość tych kanałów zależy od szerokości drzwi). W kanale tym, dzięki różnicy temperatur w różnych poziomach drzwi, powstaje stały ruch powietrza z dołu do góry. W ten sposób powietrze zewnętrzne dochodzi do wnętrza płyty i przebieg wysychania odbywa się mniej więcej równomiernie. Działanie więc czynnika różnicy wilgoci na deformowanie drzw jest w ten sposób również znacznie zmniejszone.

Nie będę tu poruszał szeregu drobniejszych, jednak nie mniej ważnych szczegółów, z których wiele stanowi swojego rodzaju sekret produkcji. Zaznaczę tylko, że wszystkie usiłowania idą w tym kierunku, by dostosować produkcję z jednej strony do materiału, jakim obecnie rynek rozporządza, z drugiej do warunków budowy, takich, w jakich się ona obecnie odbywa.

Nie od rzeczy tu będzie uwaga, że przewidziane jest stosowanie 2-ch rodzajów kleju: odpornego i nieodpornego na wodę (do drzwi zewnętrznych).

Chciałbym również zwrócić uwagę na jeszcze jeden ważny czynnik opisywanej konstrukcji, jakim jest anakustyczność, otrzymana dzięki izolacji powietrznej, osiągniętej przez wewnętrzne kanały drzwiowe.

Sądzę, iż w ten sposób przewidziano maksimum tego, co technika może zastosować, by zabezpieczyć drzewo przed niespodziankami, wynikającymi z przyrodzonych jego właściwości.

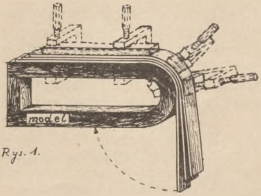
Zasady opisanej konstrukcji zabezpieczone zostały w Urzędzie Patentowym i uzyskały prawną ochronę (Ś. O. U. Patent. Nr. 3152).

Drzwi płytowe i płyty suchoklejone produkuje w Polsce w wielkich rozmiarach Towarzystwo Starachowickich Zakładów Górniczych Sp. Akc. w Warszawie. Wyposażone w najnowsze zdobycze techniki produkuje drzwi płytowe i płyty suchoklejone w dziale wyrobów drzewnych jako specjalność. Zakłady Starachowickie rozporządzają drzewem z własnych lasów i dlatego wyroby, o których wyżej mowa, są tańsze, jak gdyby produkowano je w mniejszych zakładach stolarskich.

Ponieważ drzwi płytowe i płyty suchoklejone dla rzemiosła stolarskiego są bardzo ciekawym fabrykatem, dlatego warto zainteresować się wyrobami T-wa Starachowickich Zakładów Górniczych i bliżej się z nimi zaznajomić. Zarząd wysyła na życzenie cenniki oraz udziela wszelkich informacji bez jakiegokolwiek zobowiązania. Adres biura sprzedaży: T-wo Starachowickich Zakładów Górniczych Sp. Akc. Warszawa, ul. Warecka Nr. 15.

Sposoby niektòrych konstrukcyj drzewnych

Rysunek 1 wskazuje nam, w jaki sposób najlepiej jest wykonywać różne części łukowe, cyrklowe i t. p. części składowe mebla.

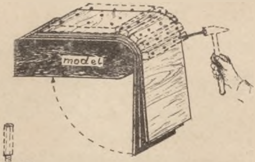


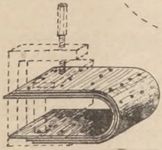
Rys. 1.

Grubość poszczególnych listew przeznaczonych do sklejenia płaszczyznami z sobą na modelu, nie może przekraczać 5 mm. (przy małych promieniach wygięcia grub. do 3-ech mm.), zaś szerokość do 20-tu cm. Jako materiał do użycia nadaje się prawie każde drzewo, przy czym należy zwrócić uwagę na możliwie proste i równoległe usłojowanie drewna przeznaczonego na listwy.

Wykonywanie części składowych o szerokich płaszczyznach (rys. 2). W tym celu najlepiej używać dykty klejonki o grubości 3—4 mm., przy czym górne warstwy dykty o słojach poprzecznych w kierunku szerokości, jak na rysunku. Chcąc skleić na modelu trzy lub więcej dykt w celu otrzymania odpowiedniej formy, w miejscach, gdzie model nie pozwala na dociskanie śrubami dociskowymi

Rys. 2



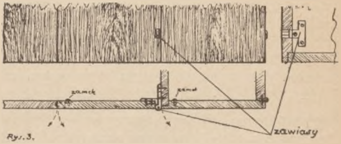


Rys. 2a

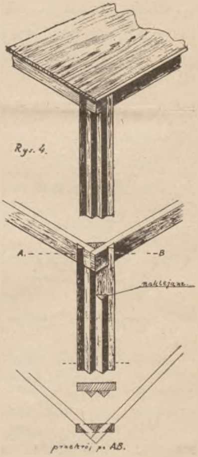
(Schraubzwinge), należy zastosować (zwłaszcza w małych pracowniach) dociskanie gwoździami przez podkładki, jak na rys. 2. Po dwudziestu godzinach można materiał z modelu zdjąć i postąpić jak wskazuje rys. 2a. Dziury pozostałe po gwoździach ułatwiają szybsze wysychanie kleju, co jednak przy szerokich płaszczyznach trwa kilka dni. Teraz materiał gotowy jest do dalszej obróbki i fornierowania lub malowania, naturalnie po zakitowaniu dziur.

Rys. 3. Wykazuje w jaki sposób okuwać na zawiasy różne drzwi przy meblach nowoczesnych, o drzwiach stykających się bezpośrednio z sobą, co uwydatnia równość i nieprzerywaną płaszczyznę różnymi listwami, wklęśnięciami i t. p.

Rys. 4 przedstawia nowy sposób umocowywania nóg u stołów, w pewnych wypadkach nawet bez kleju, gdy chodzi o stoły z nogami do wyjmowania (stoły rozbierane).



Rys. 3.



Rys. 4.

przekrój p. AB.

„Potrzeba niewielkich zmian, aby organizację nieodpowiednią zamienić na celową".

H. Emerson

LAKIEROWANIE MEBLI

O ostatecznym efekcie nowoczesnych mebli decyduje ładna forma i estetyczne wykończenie lakiernicze.

W ostatnich czasach w przemyśle meblarskim stosuje się lakiery nitrocelulozowe ze względu na wielkie zalety, jakie posiadają.

W Ameryce i na Zachodzie Europy zaczęto masowo używać lakier nitrocelulozowy tak przystosowany, że można nim pracować w ten sam sposób, jak politurą szelakową. Lakier ten nosi nazwę nitropolitury.

Lakiery nitrocelulozowe i nitropolitura dają powłokę przejrzystą, głęboko lśniącą, jednocześnie bardzo elastyczną, nie pękającą, nie dającą się zarysować. Powierzchnia wykończona nitropoliturą, którą produkuje Fabryka Lakierów „Nobiles" w Włocławku pod nazwą „Nobilit", jest niewrażliwa na wodę tak zimną jak gorącą oraz odporna na wszelkie wpływy, na jakie mogą być narażone meble.

Wielka trwałość nitropolitury nie da się porównać z szelakową, której połysk z trudem wywołany niestety zbyt szybko zanika.

Łatwość użycia nitropolitury pozwala na jak najszersze jej zastosowanie.

Wydajność przy uprzednim zastosowaniu do drzew porowatych — wypełniacza por, a do drzew ścisłych płynu do nasycania czyni ją tańszą od politury szelakowej, bowiem zużycie wynosi zaledwie 50%.

Polriturowanie ne wymaga nakładu tak długiej pracy jak przy szelaku. Oszczędność w pracy wynosi przeszło 40%.

Porad z zakresu lakierowania mebli tak nitropoliturą jak i wszelkimi lakierami chętnie i bezinteresowne udziela każdemu, kto się o to zwróci i powoła na pismo „Technika Stolarska", Fabryka Lakierów i Farb „Nobiles" Sp. Akc. w Włocławku.

J. S.

Głównym naszym bogactwem narodowym nie jest — ziemia — las — węgiel — ale człowiek i jego praca.

Praca człowieka tym więcej przysparza bogactw, im lepiej jest **zorganizowana**, a praca jest naprawdę dobrze zorganizowana dopiero wtedy, gdy **wyzwala siły twórcze człowieka, nie niszczy zdrowia i podnosi jego kulturę.**

Przepis dotyczący płynnego kleju uniwersalnego

100 gr. dobrego kleju stolarskiego rozpuścić w 1 l. ciepłej wody, przy czym należy w celu przyśpieszenia procesu rozpuszczania wodę podgrzewać do 90 stopni C., po rozpuszczeniu dodaje się 20 gr. zwyczajnego kwasu solnego i 30 gr. siarczanu cynku. Mieszaninę tę należy przez 10 godzin niemal że pod temperaturą wrzenia trzymać. W ten sposób spreparowany klej doskonale nadaje się nietylko do klejenia drzewa, papieru, lecz także do szkła, metali, i porcelany. Ponieważ klej ten z chwilą, gdy ostygnie, nie nadaje się do użycia, dlatego należy go każdorazowo rozgrzać.

Rozmaite kity

Zależnie od materiałów, do kitowania przeznaczonych części i od chemicznego wpływu, na który kity te są narażone, oraz wymaganej sile wiązania dobiera się ich składniki. Przy sporządzaniu kitów należy mieć na uwadze:

1) zasadnicze materiały, 2) materiały wypełniające, 3) środki rozpuszczające. Zasadniczymi materiałami są: klej, guma, dekstryna, smoła, asfalt, parafina, surowy wosk pszczelny, kalafonia, kauczuk, gutaperka, celuloid, szkło wodne, gliceryna. Materiałami wypełniającymi są: wapno, brzmień (siarczan barytu), tlenek cynku (cinkweis), tlenek żelazowy (bleiweis) i inne.

Środkami rozpuszczającymi są: woda, alkohol, eter, olej lniany, klej terpentynowy, dwusiarczan węgla, kwas azotowy i kwas solny.

Przykłady: kit, prawie wszędzie dający się użyt. Dobrze wiążący i uszczelniający.

Kit składa się z kalafonii, asfaltu, wosku, parafiny, oleju lnianego i alkoholu.

Kalafonia jest krucha, a przez dodanie 1% oleju lnianego staje się miękką i kleistą.

Dodając 10%—15% parafiny odbiera się jej znów kleistość.

Tylko mały dodatek alkoholu (5%) utrzymuje kleistość.

Bardzo dobry kit robi się z wosku i kalafonii. Należy wosk i kalafonię rozpuścić w równych częściach na słabym ogniu. Chcąc otrzymać kit barwny, należy dodać nieco aniliny w kolorze pożądanym.

Taki kit nadaje się do użycia tylko w stanie ciepłym.

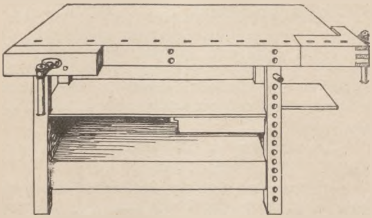
Kit do umocowywania przedmiotów metalowych (narzędzi dłut itp.) w trzonach drzewnych

100 gr. roztopionej kalafonii zmieszać z 50 gr. mąki ceglanej i potrzebną ilość tej masy wlać do otworu trzonka. Przed tym należy koniec przedmiotu, który zamierza się w drzewie umocować, ogrzać i to ogrzane narzędzie umocować w otworze trzonka drzewnego, pozostawiając w ten sposób połączony metal z drzewem do czasu, aż masa zawarta w trzonku należycie stwardnieje.

Inny przepis. Zagotować 560 gr. kleju stolarskiego i rozetrzyć z dwoma łyżkami sproszkowanej kalafonii, dodając dwie łyżki mączki ceglanej.

Ulepszony warsztat stolarski

(Zastrzeżony w U. P. jako wzór użytkowy Nr. 3040).



Warsztat, lub strugnica stolarska, jak go nazywają, w odróżnieniu od dotychczasowych będących w użyciu warsztatów, posiada oryginalną zewnętrzną konstrukcję docisków, o długich i silnych prowadnicach, co daje dociskom lekki bieg bez zacinania się, oraz znacznie szerszą rozpiętość. Dociski tej konstrukcji można również w razie potrzeby swobodnie odjąć, co udogadnia pracę. Po za tym, posiada górną płytę zupełnie równą, t. zn. bez koryta do narzędzi (jakie ma zastosowanie w płycie warsztatu dotychczas używanego), w którym to korycie tworzył się śmietnik. Drobne narzędzia tam złożone, trudno było przez to wynaleźć, a większe wystawały po nad powierzchnię płyty i zawadzały przy obszerniejszej pracy lub tępiły się wzajemnie. Z tych powodów, oraz dzięki zastosowaniu dolnej płyty przeznaczonej do odkładania narzędzi, koryto jest zbędne.

Drugi wzór warsztatu, posiada ponad to szczegółowe urządzenia do chowania i zamykania narzędzi. Zaletą tego urządzenia do chowania narzędzi jest, że narzędzia tam złożone, znajdują się zawsze blisko pod ręką, że dają się wygodnie wyjąć, chować oraz zamknąć na jeden zamek. Zastosowanie urządzenia do narzędzi w podstawie warsztatu, usuwa również niedogodne a dotychczas niezbędne szafki narzędziowe ze ścian stolarni.

Nowością są również w przedniej nodze warsztatu otwory, służące do przekładania kołka, który służy do podpierania materiału przy obróbce.

Usunięte zostały również dolne poprzeczniki u nóg, które wystawając ku przodowi zawadzały przy pracy.

Trzonki przy wkrętłach posiadają specjalne okucia jako zakończenie, które wykluczają wszelkie obrywanie się tych trzonków, oraz inne szczegółowe i ogólne ulepszenia w rozmiarach i konstrukcji, praktycznie wypróbowane, i zastosowane dla ułatwienia pracy stolarskiej.

Z wyżej wymienionych zmian i zalet, warsztat stolarski pod nazwą „Stolarka", jak go nazwał konstruktor, słusznie uchodzić może za najpraktyczniejszy sprzęt swego rodzaju, który — od wieków stosowanych konstrukcji — dorzuca szereg nowych ulepszeń, rozwiązanych w myśl nowych pojęć o organizacji pracy.

Wytwórnia warsztatów stolarskich.
Stanisław Kłos
(Mistrz stolarski)
Puszczykowo-Poznań.

Wiersz o stolarstwie

STAN. KŁOS

Brzęczą piły...

Jak dzień boży, miły, długi,
Brzęczą piły, świszczą strugi,
Warczą świdry, dudnią dłuta,
Lub na przemian młot łomota.

To stolarze w ścisłej miarze
Obrabiają drzewo wraże,
Przyrzynają, ostrugują,
Kleją, łączą, połyskują.

Gra robota, aż ochota,
W pracy leży wartość złota,
Trza ją zdobyć — wgiąć rękawy
I nie szczędzić sił ni wrzawy.

Wióry lecą, trudność grzeje,
Z drzewem dziwna rzecz się dzieje,
Z desek krzywych pod ciosami
Rosną sprzęty za sprzętami.

A tych sprzętów jest bez liku
Co do kształtu i do szyku.
Różne style i wyczyny,
Mają szafy, stoły, skrzyny.

Dalej okna, drzwi, zagrody,
Krzesła, ławy, łoża, schody,
Nasze to są rękodzieła,
Nasza siła je tworzyła.

Więc w przesadę tę nie wierzę,
Jeśli powiem wszystkim szczerze,
że stolarstwo zawód dumny,
Od kołyski aż do trumny.

Rewelacja
w konstrukcji podtrzymywaczy do półek

Dotychczasowe stosowanie do podtrzymywania półek w meblach pokojowych, meblach kuchennych i t. p. tak zwanych zębatek (Zahnlistwy), oraz w ostatnich latach metalowych wtyczek, należy do przeszłości z chwilą ukazania się takiej nowości, jaką są podtrzymywacze tutaj wykazane. Są ich dwa rodzaje, a mianowicie:



Podtrzymywacze przenośne przeznaczone do półek w meblach pokojowych, które w każdej chwili, bez żadnych innych urządzeń wewnętrznych mebla, pozwalają na przestawianie półek w dowolnej odległości od siebie. Podtrzymywacz ten składa się z dwóch części, a mianowicie z części FN, umocowanej niemal że jednym uderzeniem w boku mebla i tak zwaną nakładką FB. Podtrzymywacze te są prawie że niewidoczne, nie zabierają żadnego miejsca, a najważniejsze to, że dają wielką oszczędność pracy. Groszowy ten wydatek przyczynia się także do samego potanienia mebla. Podtrzymywać FS składa się tylko z jednej części i stosowany do półek w meblach kuchennych. — Półka oparta na czterech takich podtrzymywaczach, utrzymuje ciężar do 300 kg., jest za tym bezwzględnie bezpieczny. Praktyczność tych podtrzymywaczy jest widoczna a zastosowanie ich w meblarstwie oszczędza pracę i miejsce meblu. Wyrabia je firma „FEMA“ S. A. fabr. wyr. metal. w Bydgoszczy. Nabywać je można we wszystkich magazynach wyrobów żelaznych i narz. stolarskich.





Antikorodal
Stop aluminiowy c. gatunek 2. 7.

Nowy metal, pod nazwą „Antikorodal“ stop aluminiowy jest mało lub wcale jeszcze nieznany w Polsce, gdy zaś za granicą stosowany jest już bardzo często. Do czego zastosowuje się „Antikorodal“ i jakie posiada ta nowość zalety?

Otóż znany jest nam od szeregu lat sposób chromoniklowania metali a przede wszystkim mosiądzu, który w pierwszym rzędzie najlepiej do tych celów się nadaje. Powlekając mosiądz (blachę, kątowniki i różne profile) chromoniklem, otrzymuje lśniący połysk, nie odróżniający się w niczym od żywego srebra. Ten sposób nadawania metalom szlachetnego wyglądu, jest w samej technice kłopotliwy, a co najważniejsze metale chromoniklowane są niezbyt trwałe, gdy chodzi o zewnętrzny ich wygląd, nadany im przez chromonikiel.

Obecnie udało się pewnej szwajcarskiej firmie udoskonalić stop aluminiowy tak dalece, że przez lekkie szlifowanie i polerowanie, otrzymujemy wygląd tego metalu, nie odróżniający się pod względem połysku, od chromoniklu. Główna różnica polega na tym, że wszelkie potrzebne formy, jak kątowniki, profile i t. p. odlewa się z tego stopu aluminiowego, szlifuje i poleruje. „Antikorodal“ posiada jeszcze tę zaletę, że jest o wiele lżejszy od mosiądzu i dlatego może być stosowany tam, gdzie waga innego metalu odgrywa pewną rolę. Trwałość połysku jest niezrównana i nigdy nie mogą zachodzić wypadki, aby z biegiem czasu poler ucierpiał. Przy chromoniklu jest to aktualne i bardzo wielką wadą.

Stop aluminiowy ANTIKORODAL można lutować, spawać, odlewać jak każdy inny metal.

Z powodzeniem daje się „Antikorodal“ zastosować w budownictwie jak np. do okładania drzwi, okiennych ram, balustrady, poręczy, nóg i części meblowych, do wyrobu siatek i t. d.

„Antikorodal“ wyrabia: Walcownia metali S. A. Dziedzice, Śląsk Cieszyński.

Klej Stolarski
Drzewnit

Wynalazek, który już od dawna zdobył sobie w tysiącach zakładów stolarskich pełne uznanie i jak hebel w warsztacie stolarskim jest koniecznym narzędziem, tak samo i przy sklejaniu drzewa (wyroby t. zw. białe niefornierskie tarte) na zimno trudno jest się obyć stolarzowi bez DRZEWNITU. Zakład stolarski, który szanuje drogi swój czas i dąży, aby wyprodukowany przez niego przedmiot stolarski był solidny, używa DRZEWNITU.

Drzewnit, tak [illegible] [illegible] miastką (ersatzem) kleju kostnego względnie skórnego. Jakość kleju w tafelkach przy kupnie da się stwierdzić, gdy zaś kleju chemicznego (w proszku, na zimno) jakość gwarantuje tylko nienaruszona plomba na każdym opakowaniu i nazwa [illegible]. Dobry towar bowiem zawsze znajduje naśladowców. Dlatego należy przy kupnie DRZEWNITU zwracać baczną uwagę na to, aby każda blaszanka była zaplombowana, a na plombie widniał napis DRZEWNIT. Leży to przede wszystkim w interesie kupującego, aby tym sposobem uchronił się przed naśladownictwami.



„DRZEWNIT“ wyrabiają Zakłady Chemiczne Wieniowski i Witkowski w Warszawie.

Kto dba o bezpieczeństwo i higienę pracy w swym warsztacie, ten może uzyskać zniżkę składki na ubezpieczenia od wypadków

W myśl nowej ustawy o ubezpieczeniu społecznym (Dz. U. R. P. Nr. 51, poz. 396 art. 221 i 22) pracodawca może wpłynąć — celowymi posunięciami organizacyjno-technicznymi na terenie swego zakładu pracy — na wymiar składek na ubezpieczenia od wypadków.

Przepisy wykonawcze zawarte w rozporządzeniu M. O. S. z dnia 30.XII.1933 r. (Dz. U. R. P. Nr. 1, poz. 2 par. 9) wyjaśniają, na czym to polega. Zakład pracy zalicza się w zasadzie do średniej klasy tej kategorii niebezpieczeństwa, do której należy dana gałąź zatrudnienia. Klasa zaliczeniowa może być jednak obniżona, przy czym obniżka sięgać może 25% klasy średniej, gdy niebezpieczeństwo wypadku lub choroby zawodowej w stosunku do przeciętnego jest mniejsze.

Najważniejsze okoliczności, przy których przyjmowane jest mniejsze niebezpieczeństwo, są następujące: gdy pracodawca prowadzi systematyczną akcję zapobiegania wypadkom, gdy dba o przestronność pomieszczeń roboczych, celowość dróg komunikacyjnych i ratowniczych w obrębie zabudowań i urządzeń, gdy wreszcie stosuje właściwe urządzenia ochronne. Jeśli np. stolarnia mechaniczna posiada dobrze działające urządzenie do odciągania trocin i pyłu, jeżeli przejścia między maszynami są dostatecznie szerokie, jeżeli lokal jest dobrze oświetlony i t. d. **to stolarnia taka posiada wszelkie dane, aby uzyskać obniżkę składki.**

Oszczędności stąd płynące można łatwo obliczyć. Stolarnie maszynowe zaliczane są przeważnie do X kategorii niebezpieczeństwa i 60 klasy średniej. Składka na ubezpieczenie wypadkowe wynosi 3,9% od sumy zarobków wypłaconych. Jeżeli więc miesięczna suma wypłat wynosi 10.000 zł. to całkowita składka miesięczna 390 zł. Przy zaliczeniu do najniższej klasy 45, pracodawca płaciłby tylko 300 zł. i oszczędność uzyskana wynosiłaby 90 zł. miesięcznie. Wszystkie takie stolarnie razem wzięte mogłyby zaoszczędzić łącznie około 25.000 zł. miesięcznie.

Kultura środowiska pracy

Przy pracy spędzamy znaczną część swego życia. Czy nie jest za tym rzeczą ważną dołożenia starań przez wszystkich, żeby atmosfera, w jakiej praca się odbywa, wywoływała uczucie zadowolenia, budziła w nas i pogłębiała zamiłowanie do czynności, którą spełniamy, podnosiła jej znaczenie i godność, a tym samym wzmagała nasze poczucie odpowiedzialności.

Już sam wygląd wejścia do fabryki może wpłynąć na nasz nastrój. Podwórze fabryczne nie koniecznie musi mieć wygląd ponury i zaniedbany. Są różne sposoby na to, żeby nadać mu porządny i estetyczny wygląd. Jak ważną jest rzeczą móc przebrać się do pracy i powiesić ubranie domowe w czystej szafie, nie zaś na kołku, byle gdzie. Załatwianie fizjologicznej potrzeby w antysanitarnych warunkach, również może wytrącić człowieka z równowagi na kilka godzin. Nie wiele trudu potrzeba na to, żeby utrzymać w czystości miejsce ustępowe; nie będzie ono wtedy roznosicielem odrazy i zarazków.

Podczas pracy chce się b. często pić; woda musi być czysta i dlatego niezbędne jest, aby kran i zlew (czy pompa i inne urządzenie) były utrzymywane w idealnym porządku, nie w takim, jak to często bywa. Należy również unikać wspólnego naczynia do picia; łatwo go zastąpić przez proste urządzenie z rurki gumowej — ustawionej tak, by strumień wody tryskającej z tej rurki można pić bezpośrednio ustami.

Jedzenie znacznie lepiej smakuje i przynosi organizmowi większą korzyść, kiedy jest spożyte w czystej i jasnej jadalni, aniżeli połknięte byle gdzie przy pomocy brudnych rąk.

Środek przeciwko oparzeniom

W każdej apteczce fabrycznej znajduje się jakiś środek do opatrywania ran po oparzeniu. Jako najnowszy środek w tej dziedzinie stosuje się za przykładem szpitala Forda w Detroit, roztwór taniny. Taki roztwór spirytusowy rozpyla się na rany powstałe wskutek spalenia lub oparzenia, co natychmiast sprawia ulgę w bólu i rana doskonale się pono goi, nawet bez bandaży. Tanina unieszkodliwia bowiem wszystkie produkty trujące, tworzące się po oparzeniu, tworząc razem z nimi cienką chroniącą ranę warstewkę.

10 przykazań bezpieczeństwa pracy

1. Szanuj człowieka pracy.
2. Szanuj miejsce i środowisko pracy.
3. Walcz ze złą organizacją pracy.
4. Nie bądź lekkomyślny przy pracy.
5. Stosuj przepisy bezpieczeństwa pracy.
6. Dbaj o czystość i porządek.
7. Dbaj o harmonię i estetykę pracy.
8. Nie zaniedbuj niczego, co podnosi godność pracy.
9. Nieś natychmiast pomoc w razie wypadku przy pracy.
10. Pamiętaj, że wypadki przy pracy powodują wielkie straty gospodarcze i społeczne.

Firma zasługująca na uwagę rzemiosła stolarskiego

Założyciel i właściciel firmy W. W. DANECKI, BIURO TECHNICZNE, WARSZAWA, AL. JEROZOLIMSKIE 30, p. Willibald Wacław Danecki po wieloletniej pracy na stanowiskach kierowniczych, między innymi w fabryce Gerlacha i w szeregu innych poważnych fabrykach, usamodzielnił się w r. 1896 i od tego czasu prowadzi przedsiębiorstwo własne, zakrojone na większą skalę, pracując przeważnie z kolejnictwem, wojskowością, magistratami. tudzież z poważniejszymi zakładami przemysłowymi. Specjalnością firmy są dostawy wszelkich materiałów dla potrzeb kolejnictwa i na tym odcinku firma chlubnie się zapisała skrupulatnym i sumiennym wywiązywaniem się z przejętych na siebie zobowiązań dostawowych. Dzięki sprężystemu i fachowemu kierownictwu, spoczywającemu w rękach założyciela i 30-letniego syna jego p. Tadeusza Daneckiego, absolwenta S. G. H. w Warszawie oraz Kursów Ekonomicznych w Paryżu, działającego na podstawie prokury, firma zajmuje jedną z czołowych pozycyj wśród placówek techn.-narzędziarskich w kraju. Składy firmy zawsze obficie zaopatrzone są we wszelki sprzęt techn., jak: maszyny-obrabiarki do metali i drzewa, tokarnie, heblarki, wiertarnie, piły, frezaki, gwinciarki, dalej prasy, wentylatory, kuźnie, jak również silniki na prąd stały i zmienny oraz przyrządy i narzędzia do budowy i konserwacji torów kolejowych, sprzęt parowozowy i wagonowy. Poza tym firma posiada zawsze na składzie duży asortyment narzędzi warsztatowych i technicznych, a także aparatów i artykułów do spawania stali, żelaza, miedzi, mosiądzu, bronzu, aluminium, niklu i t. p. Nadto firma W. W. Danecki jest reprezentantką fabryki lamp naftowo-żarowych Piotra Ulbrycha oraz zagranicznych fabryk: „Norton & Co." (tarcze szlifierskie) i „A. Schwarz" (artykuły odlewnicze i modelarskie). Blisko czterdziestoletnia wielostronna działalność firmy — zawsze nacechowana solidnością i fachowością, pozwoliła tej ruchliwej placówce zdobyć liczną i poważną klientelę we wszystkich częściach rynku krajowego. Nie wątpimy, że w perspektywie firmę czekają dalsze sukcesy branżowe.

(Dokończenie ze str. 2)

wypadku jest możliwość eksportu do wszystkich krajów. Zasadniczym jednakże warunkiem jest, aby wyroby te były precyzyjnie wykonane, a co najważniejsze — tanie. Że zaś taniość spowodować można tylko przez masową produkcję i posługiwanie się urządzeniami technicznymi, które się do tego jedynie przyczynić mogą, jest rzeczą zrozumiałą.

W numerze następnym omówimy w dalszym ciągu, co przemysł drzewny w Polsce mógłby produkować na eksport, oraz postaramy się zapoznać naszych czytelników, jak organizować produkcję masową i eksportować.

Następne wydanie miesięcznika

„Technika Stolarska"

zawierać będzie między innymi:

Rysunki mebli nowoczesnych,
Rysunki mebli w stylu polskim,
Rysunki mebli stylowych i modernizowanych,
Rysunki mebli szkolnych, biurowych i innych,
Rysunki okien, elewacji i urządzeń sklepowych i innych konstrukcji drzewnych.

Wydawnictwo nasze będzie miało za zadanie krzewienie i rozwój rzemiosła stolarskiego, udostępniając Szan. Czytelnikom cenny materjał pouczający, którego celem będzie wskazywanie środków i dróg ułatwiających pracę. Zagadnienia obniżki kosztów produkcji przez zastosowywanie nowych metod pracy należeć będzie do głównych zadań naszego wydawnictwa.

CENY OGŁOSZEŃ: 1 strona w tekście 350.— zł. Za wiersz 1 mm. 1-łamowy lub jego miejsce (strona posiada 2 łamy) w tekście 60 gr. za tekstem 40 gr. 1 strona za tekstem 200.— zł. pół strony 110.— zł., ¼ strony 60.— zł.

PRENUMERATA wynosi kwartalnie 3.— zł., półrocznie 5.— zł.

Redakcja i Administracja: Warszawa, Krak. Przedmieście 5, tel. 645-76.

Wydawca: Organizacja Propagandy i Wydawnictw **Redaktor:** Z. Warczyński

Druk. „Monolit", Warszawa, Elektoralna 3, tel. 5.81-92.

E R R A T A

(Omyłki, które wkradły się podczas druku):

Str.	kolumna	wiersz		zamiast	powinno być
3	I	1-szy	od dołu	ślepim	ślepem
5	I	9-ty	od góry	zkicu	szkicu
5	I	10-ty	„	sklejone	sklejonej
5	II	4-ty	„	luźny	zupełnie luźny
6	I	10-ty	„	Uolsce	Polsce
6	I	26-ty	„	wpsowadza	wprowadza
6	I	31-szy	„	przestrzeniem	przestrzeniom
8	II	28-my	od dołu	użyt	użyć
9	I	10-ty	„	Warczą	Wirczą
10	I	11-ty	od góry	wewnętrzych meble	wewnętrznych w meblu
10	I	22-gi	„	Podtrzymywać	Podtrzymywacz
10	I	30-ty	„	meblu	w meblu
10	I	7-my	od dołu	otrzymuje	otrzymujemy
10	II	27-my	„	niefornierski tarte	niefornierowane